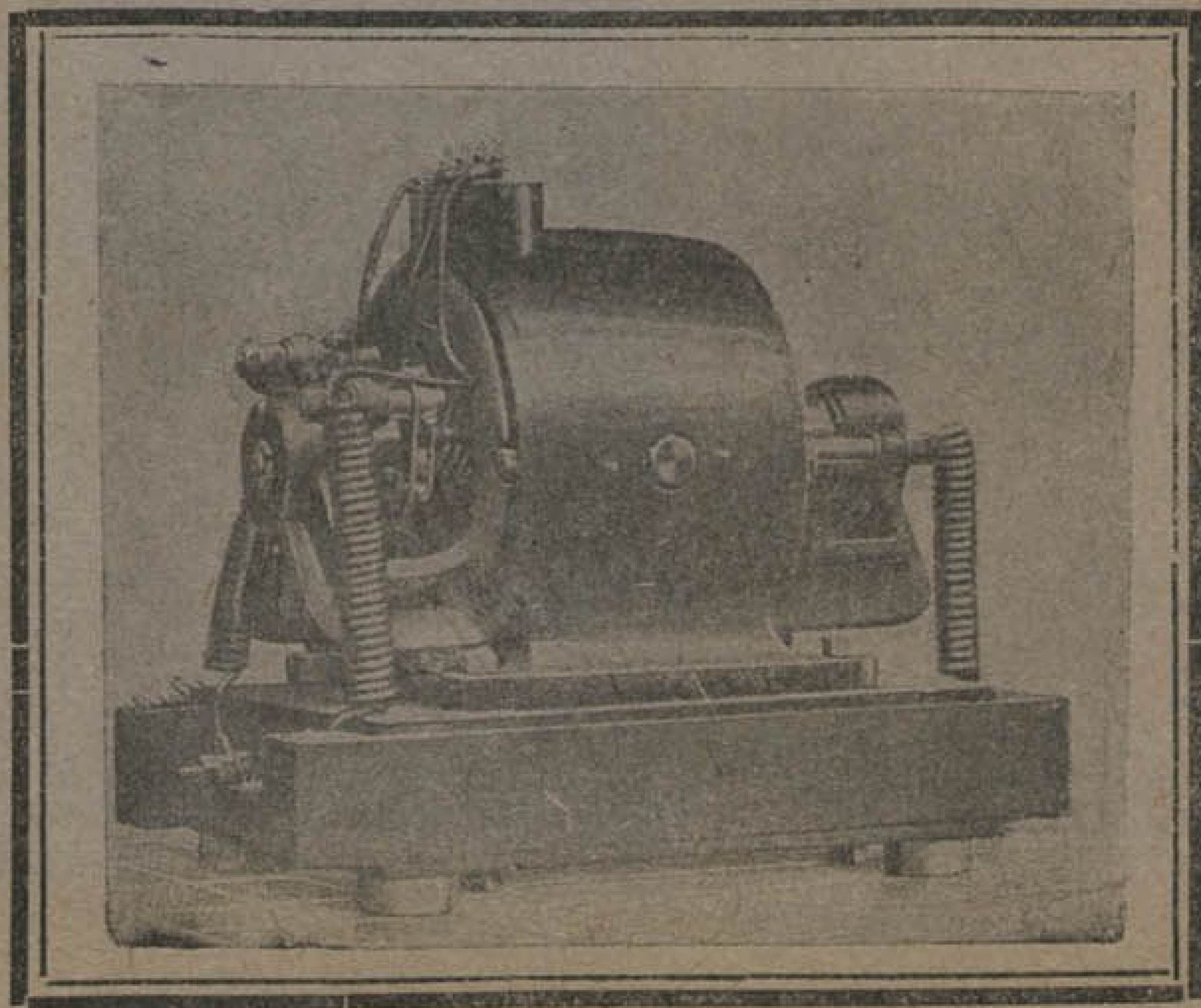


БЕЛОРУССКАЯ РЕММАШТРЕСТ КОНТОРА

МИНСК, ИНТЕРНАЦИОНАЛЬНАЯ, 2. ТЕЛЕФ. 23-727
РАСЧЕТНЫЙ СЧЕТ № 40019 в БЕЛКОНТОРЕ ГОСБАНКА

# ИНФОРМАЦИОННЫЙ БЮЛЛЕТЕНЬ

## № 5



НА ОБОРУДОВАНИЕ, ИМЕЮЩЕЕСЯ ДЛЯ ПРОДАЖИ.

НАЛИЧИЕ НА 10 ОКТЯБРЯ 1936

ИЗДАНИЕ БЕЛКОНТОРЫ РЕММАШТРЕСТ 1936



## ВНИМАНИЮ ПОКУПАТЕЛЕЙ:

1. При телеграфных запросах просим ссылаться на № карточки, краткое наименование оборудования и количество, указывая свой телеграфный адрес.
2. При телеграфных запросах обязательно оплачивайте ответных 10 слов.
3. В письменных запросах—сделайте полностью выписку требуемого об'екта с добавлением дополнительных нужных Вам данных по об'екту, указав свой почтовый адрес, номер расчетного счета, где, в каком банке и станцию назначения груза.
4. Командируемые представители для покупки оборудования должны быть снабжены доверенностью на право заключения сделки.
   Выезд их только после нашего подтверждеиия о наличии и брони оборудования за Вами.
5. Кроме оборудования, указываемого в настоящем информ. бюллетене, можем предложить оборудование из наличия других контор системыРеммаштреста по Вашему запросу.

**Белорусская к-ра**
**РЕММАШТРЕСТ**

---

НАСТОЯЩИЙ БЮЛЛЕТЕНЬ ВЫПУСКАЕТСЯ ДОПОЛНИТЕЛЬНО К БЮЛЛЕТЕНЮ №4

---

НКТП—СССР
ВСЕСОЮЗНЫЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ТРЕСТ ПО ВЫЯВЛЕНИЮ, РЕМОНТУ И РЕАЛИЗАЦИИ ДЕМОНТИРОВАННОГО ОБОРУДОВАНИЯ
РЕММАШТРЕСТ
БЕЛОРУССКАЯ КОНТОРА

г. Минск, Интернациональная, 2. Тел. № 23-727. Расч. сч. 40019 в Белорусской канторе Госбанка

# ОБОРУДОВАНИЕ, ИМЕЮЩЕЕСЯ ДЛЯ ПРОДАЖИ

ИЗДАНИЕ БЕЛОРУССКОЙ КОНТОРЫ РЕММАШТРЕСТА
Минск 1936



# ОГЛАВЛЕНИЕ



---

Ответств. редактор И. Н. ЛЕНКЕВИЧ.

Главлитбел. № 1816. Тираж 1500. Заказ № 447. 1 лист.
Типография Академии Наук БССР.

# ОБ'ЯВЛЕНИЕ

## К СВЕДЕНИЮ ПРЕДПРИЯТИЙ МЕТАЛЛООБРАБАТЫВАЮЩЕЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

Управление Реммаштреста доводит до сведения предприятий металлообрабатывающей промышленности, что согласно приказа НКТП от 9-го марта 1936 г. № 390, индекс 894, при Управлении Реммаштреста организовано

## БЮРО ОБМЕНА МЕТАЛЛОРЕЖУЩИМИ СТАНКАМИ

Все заводы, фабрки, мастерские, лаборатории, учебные заведения и другие предприятия, в распоряжении коих имеются недостаточно или нерационально используемые металлорежущие станки, заявляют о таковых станках конторам Треста на местах

## ДЛЯ ОБМЕНА НА ДРУГИЕ СТАНКИ

наиболее отвечающие правильно поставленному технологическому процессу данного производства.

Металлорежущие станки, пред'являемые предприятиями Реммаштресту к обмену, не могут, в случае если обмен не состоится, актироваться Реммаштрестом как излишние, без согласия предприятия

Согласно приказа НКТП, при Реммаштресте образован резервный фонд металлорежущих станков, для увеличения возможности удовлетворения заявок на обмен.

## ОБМЕНЫ ПРОИЗВОДЯТСЯ РАВНОЦЕННЫЕ

В распоряжении обменного фонда РМТ в настоящее время имеются: токарно винторезные, продольно-строгальные, фрезерные, шлифовальные, зуборезные, резьбонарезные, зубодолбежные и другие металлорежущие станки, импортные и отечественного производства, новые и бывшие в эксплоатации

**Заявки на обмен направляйте в 2-х экземплярах конторе Реммаштреста**

| |
|---|
| Вх. № к-ры РМТ |
| №.........„.........“.........193 г. |

Форма № 1.

Заполняется на пиш. машинке или чернилами. 2 экз. направляются конторе РМТ.

## ЗАЯВКА НА ОБМЕН МЕТАЛЛОРЕЖУЩИМИ СТАНКАМИ

Г.......................... „.........“.........................193 г. №..........

Конторе Реммаштреста г.......................................

Копия: Управлению Реммаштреста—
Москва, ул. Куйбышева, Проезд Владимирова, 4

От предприятия.......................................

# ЗАЯВКА

На основании приказа НКТП от 9 марта 1936 г. за № 390, просим зарегистрировать нашу нижеследующую заявку на обмен металлорежущими станками.

А. ПРЕДЛАГАЕМ:

Заметки Реммаштреста

| №№ п/п. | Наименование станка | Основные размеры | Завод — изгот. | Износ % | Возможный срок отпр. | Стоимость руб. | Кому предложено | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | | На № заявки | Дата пред-лож. | Срок для отв. | Резуль-тат |
| 1 | | | | | | | | | | |
| 2 | | | | | | | | | | |
| 3 | | | | | | | | | | |
| 4 | | | | | | | | | | |
| 5 | | | | | | | | | | |

А всего..................станков на сумму Руб..................

На каждый отдельный станок прилагаем по 3 заполненных характеристики, содержащие выписку из паспорта станка. При сем.......................................
характеристик.

| |
|---|
| Заметки РМТ |

.......................................

Ход переписки по реализации предложения.......................................

.......................................

.......................................

## Б. СТАНКИ, ТРЕБУЕМЫЕ ПО ОБМЕНУ

(Для облегчения подбора требуемых станков, рекомендуется предприятиям указать возможно большее количество вариантов подходящих станков, ссылаясь по возможности, на типоразмеры по номенклатурам Станкоинструментсбыта).

| | | | | | Заметки Реммаштреста | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Поз. | Наименование | Основные размеры | По типу | Желат. срок получ. | Предложено | | | |
| | | | | | По заявке № | Дата | Срок для ответа дан | Результат |
| 1 | | | | | | | | |
| 2 | | | | | | | | |
| 3 | | | | | | | | |
| 4 | | | | | | | | |
| 5 | | | | | | | | |

Сообщение не обязательно

В результате обмена станками по н/заявке, будет увеличен выпуск продукции на руб.......................... в год, удешевлено производство на .......................... %, улучшено качество продукции, будет рационально использовано оборудование, освобождаются лишние станки (соответствующее указано или подчеркнуто).

**Директор** ( )

Подробный адрес предприятия ..........................
(почтовый, телеграфный и ж.-д.)
Наименование и адрес об'единения ..........................
(в которое предприятие входит ..........................

..........................

Ход переписки по удовлетворению спроса ..........................

..........................

..........................

..........................

..........................

..........................

..........................

| Рег. к-ры РМТ | |
|---|---|
| № | 193 г. |
| Номенклат. группа № | стр. |

Форма № 2

Заполняется на пиш. машинке или чернилами, 2 экз. сдаются конторе РМТ.

От предприятия

Конторе Реммаштреста в

# Характеристика станка,

**предлагаемого Реммаштресту в обмен на другой станок (или другие станки)**

Основные данные к станку по позиции нашей заявки

от за №

Наименование станка

Основные размеры

Фирма или завод изготовитель Марка Тип

Вес станка нетто кгр. Год выпуска станка

Год установки станка 19 Инв. № Год остановки

Станок новый не установлен, установлен в эксплоатации, снят с фундамента, демонтирован, упакован (соответствующее подчеркнуть).

Местонахождение станка, адрес ж.-д.

Какой имеется документ о приобретении станка (дата и № счета инофирмы или советского органа, стоимость станка по счету).

1. Дополнительные размеры и характеристика станка:

II. К станку имеются следуюшие принадлежности:

III. К станку имеются следующие приспособления (подробно описать):

IV. Дефекты станка:

Был ли станок в ремонте, не был, в текущем, капитальном, предупредительном ремонте, не нуждается в ремонте (соответствующее подчеркнуть).

V. Процент износа станка:

а) Амортизационный естественный износ . . . . %

б) Скидка за дефекты . . . . . . . . . . . . %

Итого износ . . . . . . . . . %

VI. К станку имеется электромотор $\frac{\text{пост.}}{\text{перем.}}$ тока напряж.

вольт мощностью кв., фирма типа

выпуска 19 года, год установки %, износа

VII. Дефекты электромотора

VIII. а) Стоимость станка по ценнику: изд. 193 г. . . . . . . . . . . . . . . . . . . Руб.

Скидка за амортизацию и дефекты . . . % . . . . . . . . Руб.

Итого стоимость станка Руб.

б) Стоимость электромотора по ценнику изд. 193 г. . . . . . . . . . . Руб.

Скидка за амортизацию и дефекты % . Руб.

Итого стоимость электромотора Руб.

Общая стоимость станка с электромотором . . . . . Руб.

IX. Возможный срок отгрузки предпологаемого нами станка.

месяц 193 г.

**Директор** **Глав. механик**

# СПИСОК

## выбывшего оборудования по бюллетеню № 4

| № п/п. | № карт. | № п/п. | № карт. | № п/п. | № карт. |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | 996 | 47 | 1508 | 104 | 2312 |
| 2 | 1643 | 48 | 2213 | 107 | 1714 |
| 3 | 2133 | 52 | 1769 | 108 | 1758 |
| 5 | 1907 | 54 | 2195 | 110 | 1715 |
| 7 | 2227 | 55 | 2282 | 120 | 2216 |
| 8 | 1604 | 57 | 1208 | 121 | 2165 |
| 10 | 1022 | 58 | 1602 | 123 | 1946 |
| 11 | 2328 | 60 | 2265 | 124 | 2279 |
| 20 | 2330 | 61 | 2266 | 126 | 2153 |
| 21 | 2309 | 63 | 2125 | 138 | 2069 |
| 22 | 2239 | 64 | 1862 | 162 | 2149 |
| 23 | 1651 | 66 | 2341 | 161 | 1804 |
| 26 | 2152 | 72 | 1554 | 165 | 525 |
| 27 | 1598 | 73 | 1984 | 168 | 1653 |
| 28 | 2284 | 75 | 2177 | 190 | 1607 |
| 29 | 2319 | 76 | 2230 | 193 | 1678 |
| 30 | 2136 | 78 | 2270 | 197 | 2296 |
| 31 | 2137 | 79 | 2244 | 198 | 2169 |
| 32 | 2295 | 80 | 1370 | 199 | 2333 |
| 33 | 1209 | 81 | 1371 | 200 | 2332 |
| 35 | 288 | 85 | 2242 | 201 | 2334 |
| 37 | 2146 | 86 | 2232 | 202 | 2335 |
| 38 | 2162 | 87 | 2323 | 203 | 1318 |
| 39 | 2172 | 89 | 1429 | 204 | 2017 |
| 40 | 1848 | 90 | 2030 | 215 | 1540 |
| 41 | 1630 | 91 | 2031 | 218 | 2219 |
| 42 | 1827 | 99 | 2143 | 219 | 2224 |
| 43 | 1828 | 100 | 2147 | — | — |
| 44 | 1829 | 102 | 2025 | — | — |
| 45 | 2011 | 103 | 2049 | — | — |

НКТП—СССР
РЕММАШТРЕСТ
Белорусская контора
г. Минск, Интернациональная, 2
тел. 23-727
Расч. сч. 40019 в Бел. к-ре Госб.

# ПАРОСИЛОВОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

| №№ п/п. | №№ карт. | Наименование оборудования и техническая характеристика | % износа | Кол. | Цена за единицу (в руб.) |
|---|---|---|---|---|---|
| | | **Котлы паровые** | | | |
| 1 | 2015 | Паровой дымогарный котел поверхностью нагрева 32,5 м² омываемая водою. Размеры барабана котла диам. 900 мм. длина 3000 мм. Барабан склепан из 10 мм. железа. В котле имеются 95 дымогарных труб диам. 40 мм., длиной 2500 м. Для измерительной аппаратуры установлен выносной штуцер. Состояние: нет арматуры и гарнитуры. На наруж поверхности барабана имеются незначительные раковины до 0,5 мм.—0,7 мм. Котельной книги нет. Местонахожд. г. Минск. . . . . | 40 | 1 | 2452 |
| | | **Двигатели** | | | |
| 2 | 2260 | Нефтяной двигетель низкого сжатия, двухтактный вертикальный, одноцилиндровый с калоризатором, стационарный, з-да „Кр. Прогресс" г. Б. Токмак № 18 /316 Мощность 18 НР. Диам. цилиндра 225 мм. ход поршня 260 мм. Маховиков 2—разм. d-1220 × 125 мм. Шкив 1, разм. Д-510 × 390 мм. Габарит 1500 × 1400 × 1800 мм. В разобран. виде. Все детали на лицо, год установки 1927, снятия 1936 г. Состояние: трещина на водяной рубашке, наложена заплата и стянута хомутом. Трешина ступицы маховика стянута стальным бандажем. На трещины шкива, насоса и регулятора наложены стяжки. Втулка цилиндра имеет выработку, требует проточки. Эксцентрик требует шлифовки. Местонахожд. м. Ветка. . . . . . . . . . . . . | 40 | 1 | 1080 |
| 3 | 2367 | Водяная турбина фирмы Пирвиц К°, в Риге в 1895 г. № 230 системы Жонваля, мощность 130/90 НР. При 250 оборотов. Напор от 1,5 до 4 метр. Вертикальная, одноколесная, диам. колеса 2600 мм. Реактивная, закрытая с кожухом, в собран. виде. Установка со всеми частями. Орентировочный вес 7 тонн. Недостает горизонтального трансмисионного вала диам. 120 мм. Верхняя большая шестерня требует замены деревянных зуб'ев на 50%, ремонта перекрывающих клапанов и др. мелкий ремонт. Турбина требует текущего ремонта. Местонахожд. пос. Борань . . . . . . . . | 35 | 1 | 8000 |
| | | **Принадлежности паросилового оборудования** | | | |
| 4 | 2363 | Водомеры Вольтмана крыльчатые с целулоидной вертушкой з-да Точприбор г. Киев №№ 255608 и 255586 вып. 1936 г. диам. прохода 250 мм. диам. фл. 400 мм.— между фланцами 720 мм. Состояние: Новые. Не бывшие в деле исправные . . . . . . . . . | Нов. | 2 | 1250 |
| 5 | 2680 | Цилиндрический вертикальный бак с овальными днищами на 3-х чугунных подставках: Размеры бака: | | | |

| № п/п. | №№ карт. | Наименование оборудования и техническая характеристика | % износа | Кол. | Цена за единицу (в руб.) |
|---|---|---|---|---|---|
| | | диаметр 2200 мм. высота без ножек 1600 мм. В верхнем днище бака имеется лаз для производства врутреннего осмотра. Изготовлен бак из 16 мм. торгового железа и испытан под давлением 5 атмосфер. Емкость 10,7 куб. мет. . . . . . . . . . . . | Нов. | 1 | 7790 |
| 6 | 2365 | Калорифер „Юнкерса" № 1 модель Н-5 поверхность нагрева 15 кв. мет. Пластинчатый. 4-х секционный. 400 × 150 × 450 мм. Состояние: Нет рамы и коллектора секции. Местонахожд. г. Могилев . . . . . | — | 1 | 34 |
| | | **НАСОСЫ** | | | |
| | | **а) Центробежные насосы** | | | |
| 7 | 2345 | Насос центробежный одноступенчатый с двухсторонним подводом воды диам. отверстий 76 мм. диам. фл. 200 мм. Габарит 950 × 480 × 260 мм. Монтирован на плите. Нет раб. и хол. шкивов. Налеты ржавчины. Местонахожд. г. Могилев . . . . . . . | 10 | 1 | 188 |
| 8 | 2354 | Насос центробежный одноступенчатый. Неизвест. завода и года изготовления. диам. отверстий 115 мм. диам. фл. 220 мм. диам. шкива 178 × 110 мм. производит. до 84 куб. мет. час. Габарит 670 × 710 × 430 мм. Без принадлежностей. В собранном виде. Бывший в деле. Ржавчина внутри и снаружи. Требует мелкого ремонта и чистки. Местонахожд. г. Могилев . . . | 20 | 1 | 366 |
| 9 | 2439 | Насосы центробежные одноступенчатые диам. нагнетательных отверстий 150 мм. Местонахож. г. Бобруйск . . . . . . . . . . . | Нов. | 2 | 480 |
| | | **б) Паровые насосы** | | | |
| 10 | 2346 | Насос паровой Вортингтона поршневого типа фир. Горднер № 27639. Производит до 20 куб. мет. час. диам. всасыв. отверст. 70 мм. диам. нагтающ. отв. 50 мм. диам. паровых отверстий 30 и 46 мм. диам. фод. цилиндра 100 мм. диам. паровых цилиндр. 155 мм. Ход поршня до 150 мм. Клапана бронзовые Габарит 1150 × × 470 × 600 мм. В собранном виде. Не установлен. Нет арматуры. Налет ржавчины по штокам, сколкам и рычагам. Незначительные налеты ржавчины в цилиндрах и золотниках. Требует текущего ремонта. Местонахожд. г. Могилев . . . . . . . . . . . | 30 | 1 | 400 |
| 11 | 2672 | Насос системы „Вортингтон" неизвестного з-да изготовления. диам. нагнетательного отвертия $1^1/_4$ Габариты 900 × 350 × 450 мм. Требует разборки, очистки и заварки крышки золотника. Местонахожд. г. Бобруйск | 35 | 1 | 235 |
| 12 | 2671 | Насос системы Вортингтон неизвестного з-да изготовления диам. нагнетательного отверстия 2″. Габариты 1000 × 400 × 500 мм. Требует разборки и очистки. Местонахожд. г. Бобруйск . . . . . . | 30 | 1 | 560 |
| | | **в) Насосы разных систем** | | | |
| 13 | 2438 | Плунжерные насосы 2-х цилиндров. с зубчатым приводом, производства з-да „Прогресс" диам. плунжеров 100 мм. ход 150 мм. Габариты 1200 × 700 × 1400 мм. Местонахожд. г. Бобруйск . . . . . . | Нов. | 2 | 2700 |

НКТП—СССР

**РЕММАШТРЕСТ**

**Белорусская контора**

г. Минск, Интернациональная, 2
тел. 23-727
Расч. сч. 40019 в Бел. к-ре Госб.

# ПОДЪЕМНОЕ И СТРОИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

| №№ п/п | №№ карт. | Наименование оборудования и техническая характеристика | % износа | Кол. | Цена за единицу (в руб.) |
|---|---|---|---|---|---|
| 14 | 2388 | Краны „Укосина", вылет 2000 мм., клепанной конструкции из угольников. Нет направляющего ролика и у одного нет хомута. Местонахожд. г. Могилев . . | 20 | 2 | 184 |
| 15 | 2389 | Домкраты бутылочные без трещоток, 5 тон, высота под'ема 250 мм. Исправные. Местонахожд. г. Могилев . | Нов. | 5 | 50 |
| 16 | 2674 | Фрикционная лебедка грузопод'емностью 1,25 тонн, барабан для тросса диам. 300×400 мм., приводной шкив диам. 800×120 мм. Габарит 1700×1400×1000 мм. Исправные. Нет ленты и тормоза. Местонахожд. г. Бобруйск . | 10 | 2 | 1025 |
| 17 | 2435 | Рольганг (роликовый транспортер) для подачи бревен, тип ЭЖД, производства з-да „Северный Коммунар", рабочая ширина 1000 мм., с цепью Галля 1-34 mt. Местонахожд. г. Бобруйск . . . . . . . | Нов. | 2 | 4140 |
| 18 | 2686 | Камнедробилка челюстная, стационарная, выпуска з-да Артема в 1933 г. № 171, на лицо след. части: 1) станина, 2) вал с двумя маховиками и шкивами, 3) опора средняя и бабка. Не быв. в работе, новая, недостает подшипников с вкладышами, подушек верхних с гайками, щек и клиньев, поддержек и болтов и др. мелких частей. Местонахожд. г. Орша . . . . . . . . | Нов. | 1 | 8212 |
| 19 | 2688 | Камнедробилка, выпуска 1933 г. № 107. Щековая. Стационарная, производит 4-5 куб. метр. в час. Загрузочное отверстие 450×225 мм. При выходе в щели 50 мм. Потребная мощность 15 лош. сил. Шкив д. 750×170 мм. Бывшая в работе. Недостает 6-ти болтов с гайками, 3-х контргаек и пружины. Г. Орша . . | 10 | 1 | 7023 |
| 20 | 2441 | Камнедробилка, производства з-да Рошаля, с 2-мя маховиками для регулировки хода, производительностью 3—5 куб. мет. час., размер зева 370×200 мм. Требует смены 1 щеки. Местонахожд. г. Бобруйск . . . | — | 1 | 7640 |
| 21 | 2675 | Ручной арматурный станок для гнутья арматурного железа толщиною до 1″, на чугунной станине. Местонахождение г. Могилев . . . . . . . . | Нов. | 100 | 87 |
| 22 | 2350 | Резательные столики ручные для кирпича. Ширина столика 335 мм. Габарит 1100×600×750 мм. В собранном виде. Не бывшие в деле. Налет ржавчины. Исправный. Местонахожд. г. Могилев . . . . . . | — | 3 | 348 |

НКТП—СССР
РЕММАШТРЕСТ
Белорусская контора
г. Минск, Интернациональная, 2
тел. 23-727
Расч. сч. 40019 в Бел. к-ре Госб.

# ОБОРУДОВАНИЕ КОЖЕВЕННОГО ПРОИЗВОДСТВА

| №№ п/п | №№ карт. | Наименование оборудования и техническая характеристика | % износа | Кол. | Цена за единицу (в руб.) |
|---|---|---|---|---|---|
| | | **Агрегат в составе** | | | |
| 23 | 2453 | Корьерезка типа ККА, завода Артема, в Киеве. Установлена в 1929 г. Снята в 34 г. Величина подачи 0,12 метр. в сек., производительностью 100 кгр. в час. Число оборотов вала 180 в минуту. д. рабочего и хол. шкива 700×180 мм., потребная мощность 12 HP. В разобранном виде. Требует текущего ремонта. Местонахождение г. Витебск . . . . . . . . | 40 | 2 | 2809 |
| 24 | 2454 | Корьедробилка типа КРА, выпуска завода Артема в Киеве. Производит до 500 кгр. в час. Число оборотов звездочки 1300 в минуту. д. шкива трясучки 500×60 мм. Потребная мощность 25 HP. В разобранном виде. Требует среднего ремонта. Местонахожд. г. Витебск . . | 50 | 1 | 2360 |
| 25 | 2455 | Корьедробилка фирмы Рихард Поле в Риге, установ. в 1924 г., снята в 34 г. Произв. 250 кгр. в час. Число оборотов шкив д. 400×80 мм. Потребн. мощность 12 HP, в разобранном виде. Требует среднего ремонта . . | 50 | 1 | 1517 |
| 26 | 2456 | Элеватор типа ЭВА, завода Артема в Киеве, вертикальный, с направляющими роликами, высотой 13 метр. В разобранном виде. Требует текущего ремонта. Местонахождение г. Витебск . . . . . . . . | 40 | 1 | 2700 |
| 27 | 2457 | Транспортер скребковый, тип Г6А, завода Артема в Киеве, дл. 17 метр., в разобранном виде. Требует текущего ремонта. Местонахожд. г. Витебск . . . | 35 | 1 | 2809 |
| 28 | 2458 | Корьедробилка фир. Джифрей. Число оборотов 1400 в минуту, производ. 1500 кгр. в час. Шкив 400×290 мм. Размер пальца 255×54 мм. В собранном виде. Новая. Недостает: бил, ножей и решеток. Местонахождение г. Витебск . . . . . . . . | Нов. | 1 | 3370 |
| 29 | 2460 | Центробежный вентилятор Сирокко № 5, завода Энергия, диам. крыльев 500 мм. Отверстия 400×400 мм. Шкив 225×150 мм. Исправный. Местонахожд. г. Витебск. | 10 | 1 | 280 |
| 30 | 2461 | Задвижки Лудло, диам. 400 мм.—16″ чугун. с медными фланцами и золотниками. Исправные. Местонахожд. г. Витебск . . . . . . . . . . | 20 | 14 | 450 |
| 31 | 2462 | Кронштейны стенные, вылет 500 мм. Исправные. Местонахожд. г. Витебск . . . . . . | 10 | 8 | 56 |
| 32 | 2463 | Подшипники Селлерса, кольц. смазки, диам. 60 мм. Исправные. Местонахожд. г. Витебск . . . . | 10 | 8 | 28 |
| 33 | 2464 | Шкив чуг. не раз'емный. д. 125×200×60 мм. . . | 10 | 1 | 146 |
| | | „ „ 1000×150×60 мм. . . . . . | — | 1 | 112 |
| | | „ „ 450×125×60 мм. . . . . . | — | 1 | 39 |
| | | „ „ 450×100×60 мм. . . . . . | — | 1 | 34 |
| | | „ „ 900×150×60 мм. . . . . . | — | 1 | 112 |
| | | „ „ 1000×130×60 мм. . . . . . | — | 1 | 112 |
| | | „ „ 250×200×60 мм. . . . . . | — | 1 | 28 |
| | | Местонахожд. г. Витебск | | | |

| №№ п/п | №№ карт. | Наименование оборудования и техническая характеристика | % износа | Кол. | Цена за единицу в тыс. р. |
|---|---|---|---|---|---|
| | | **Пищевое оборудование** | | | |
| 34 | 2416 | Центрофуги приводные для чистки картофеля, производит 240 кг/час., внутр. диам. барабана 370 мм. h. 300 мм., д. шкивов 270×60 мм. Габарит: 1000×800×1800 мм. В полном сборе. Все детали на лицо. Исправная. Футеровка барабана требует чеканки. Местонахож. г. Могилев. | 15 | 4 | 360 |
| 35 | 2417 | Центрофуга приводная для чистки картофеля. Производит. 240 кгр. час., внутр. диам. барабана 370 мм. h. 300 мм., д. шкивов 270×70 мм. Габарит 1000×800×1800 мм. В полном сборе. Все детали на лицо. Требует замены футеровки . . . . . . . . . . . | 20 | 1 | 337 |
| 36 | 2418 | Протирка фруктовая типа „Смычка" № 1275. барабан д. 420 мм. l. 660 мм. Шкив деревянный д. 300×140 мм. Габарит 1200×650×1300 мм. В собранном виде. Все детали на лицо. Незначительные погнутости барабана. Местонахожд. г. Могилев . . . . . . . | 5 | 1 | 281 |
| 37 | 2419 | Фруктовый бланшированель с 2 загрузочными ковшами. Корпус железный, сварной, 1200×900×80 мм. Приводной. Габарит 1450×1000×1200 мм. В собранном виде. Все детали на лицо. Не бывший в деле. Незначительный налет ржавчины. Местонахожд. г. Могилев. | 5 | 1 | 899 |
| 38 | 2420 | Корнерезка консервная из з-да „Союзпродмашина", производительностью до 1,5 т/ч. д. шк. раб. и холостого 340×70 мм. Габарит 750×500×1600 мм. Все детали на лицо. Не быв. в деле. Налет ржавчины по неокрашенным деталям. Местонахожд. г. Могилев . . . . | Нов. | 1 | 600 |
| | | **Электрооборрдование** | | | |
| 39 | 2383 | Трансформаторы тока проходные одновитковые. Тип ТПО—7, 6,6 кв. 500/5А 0,8 завод. №№ 312051 и 312050. Исправные. Не быв. в деле. Местонахожд. г. Могилев. | — | 2 | 156 |
| 40 | 3282 | Трансформаторы тока проходные многовитковые. З-да „Электроаппарат" Ленинград. Тип ТП—72 3,3 кв. 100/5А 0,8 фабр. №№ 341800, 341826. Исправные Не быв. в деле. Местонахожд. г. Могилев . . . | — | 2 | 346 |
| 41 | 1502 | Счетчик пост. тока 220 в. 2/30А, 215А 2/5А и 2/5А. Не исправные. Местонахожд. г. Минск. . . | — | 4 | 35 |
| 42 | 2068 | Амперметры перемен. тока 0-50 ампер з-д ГЭТ для включения через трансформатор с винтами для крепления. Местонахожд. г. Гомель. . . . . . . | Нов. | 2 | 23 |

НКТП—СССР
РЕММАШТРЕСТ
Белорусская контора
г. Минск, Интернациональная, 2
тел. 23-727
Расч. сч. 40019 в Бел. к-ре Госб.

# СТАНКИ ПО МЕТАЛЛУ И ДЕРЕВУ

| № п/п | №№ карт. | Наименование оборудования и техническая характеристика | % износа | Кол. | Цена за единицу (в руб.) |
|---|---|---|---|---|---|
| 43 | 2085 | Вертикально-сверлильные, настольные, одношпиндельные станки по металлу, д. сверления до 8 мм., глубина сверления до 50 мм. Вылет 113 мм. Наибольшее расстояние от нижнего конца шпинделя до стола 176 мм. Стол круглый, д. 246 мм. Конус Морзе № 2. Под'ем стола 40 мм. вручную, подача вручную. Кронштейн стола имеет вращение вокруг колонки на 180 град. Потребная мощность 0,15 л. с. Габарит 540×250×800 мм. Местонахождение г. Могилев . . . . . . . . . | Нов. | 40 | 169 |
| 44 | 2380 | Вертикально-сверлильный станок на колонке. Неизвестного завода. д. сверления до 20 мм. д. шпинделя 20 мм. Вылет 200 мм. Глубина сверления 120 мм. Наибольшее расстояние от конца шпинделя до стола 670 мм. Подача вручную. Рабочая поверхность стола 200×175 мм. Передача движения шпинделю через ремень. д. шкивов на сверлильной головке 113, 153×32 мм. и 130×50 мм. д. шкивов раб. и холостого на колонке 170×50 мм. и 250—210×32 мм. Габарит: 800×500×180 мм. В полном сборе. Не установлен. Испр. нет патрона. Местонахождение г. Минск . . . . . . . . . | — | 1 | 378 |
| 45 | 2691 | Дисковая пила для резки металла в холодном состоянии. Вып. Об-ва завода Быв. Фильзер в Риге 1902 г. ф. № 795. д. пилы 580 мм. продольный ход пилы до 1500 мм. Стол 1800×645 мм. с четырemя пазами для крепления деталей. Толщина разрезаемых деталей 160 мм. Продольное движение пилы самоходом. Скоростей 2. Шкив 800×155 мм. Габарит 3000×1680×900 мм. Имеются выщербины в нитках червяка, на вращение пилы. Незначительная выработка зубьев шестерен. Эти недостатки не влияют на работу пилы. Местонахождение г. Минск | — | 1 | 3590 |
| 46 | 2677 | Токарно-винторезный станок по металлу с ходовым винтом. РМЦ 750 мм. высота центров над выемкой 325 мм. Станина станка с плоскими направляющими, передняя бабка с 3-ступенчатым шкивом с простым перебором. Шпиндель глухой. При станке есть: поводковый патрон и контрпривод. Станок требует очистки от ржавчины и шабровки направляющих пригонки шпинделя. Доделки сменных шестерен. Требует капитального ремонта. Местонахождение г. Минск . . . . | 40 | 1 | 1110 |
| 47 | 2390 | Пресс для испытания металлов на разрыв, изгиб и твердость, выпуска Одесского з-да № 4 Укртреста в собранном виде. Со всеми принадлежностями. С насосом ручным и манометром на 0—160 атм. Габарит 700×400×1000 мм. Исправный. Местонахождение г. Могилев | Нов. | 1 | 1200 |
| 48 | 2706 | Револьверный станок фирмы Вернер, Связио и К°. Англия. Год выпуска неизвестен. Привод от индивидуального мотора через ременную передачу на контрпривод. Шкив 3-х ступ. с перебором д. 300—250—200×80 мм. | | | |

| № п/п | №№ карт. | Наименование оборудования и техническая характеристка | % взноса | Кол. | Цена за единицу (в руб.) |
|---|---|---|---|---|---|
| | | Подача производится от руки посредством рейки и реечной шестерни. Высота шпинделя над станиной 220 мм. Внутр. д. полого шпинделя 45 мм. Наибольший обрабатываемый д. над станиной 420. Наибольшее расстояние от конца шпинделя до револьверной головки 480 мм. Наибольшая и потребная мощность 6,39 л. с. Габарит станка 700×2300×1300. Нет патрона (планшайбы). Недостает 3-х болтов, прижимающих планку револьверной головки. Нет муфты для рулевого направления. Местонахождение г. Гомель . . . . . . . . | 40 | 1 | 2717 |
| | | **Лесообрабатывающее оборудование** | | | |
| 49 | 2393 | Лесопильная рама ф-мы Стелла Екатеринослав № 4057 неизвестного года выпуска, 2-этажная, просвет 750 мм. Ход пильной рамки 500 мм. при 375 оборотах. Число пил до 16 шт. подача до 30 *m/m* д. ведущего шкива 1000×150 мм. Полная высота рамы 4300 мм. в разобранном виде. К ней 3 шт. покатных вагонеток, 1 шт. комлевая с жамой, верховая без жамы, 50 метров узколейных рельс шир. баш. 30 мм., высотой 80 мм. На нижней части станины у правого подшипника имеется трещина сквозная длиной 200 мм., высотой 220 мм, заделана 10 мм. железом на 16 шт. заклепках, больше трещин не обнаружено. Два рифленых вала (ерша) сработаны, требуют замены. Проверки и замены подшипников и другой мелкий ремонт. Лесорама находится на мельнице Зубри в 18 км. от Горки (Белоруссия). . . . . . | — | 1 | 23000 |





НКТП—СССР

РЕММАШТРЕСТ

Белорусская контора

г. Минск, Интернациональная, 2

тел. 23-727

Расч. сч. 40019 в Бел. к-ре Госб.

# РАЗНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

| №№ п/п | №№ карт. | Наименование оборудования и техническая характеристика | % износа | Кол. | Цена за единицу (в руб.) |
|---|---|---|---|---|---|
| 50 | 2451 | Электрические нагреватели бандажей тип НБ завода Электрик №№ 92081 и :8381 передвижные 220 вольт 60000 ват. 60 кв. 275 ампер. 59 пер. Габарит 1200×600×900 мм. В полном сборе. Исправные. Новые. Требуют чистки. Местонах. Гомель. . . . . . . . | 5 | 2 | 2000 |
| 51 | 2667 | Бандажи стальные для колес подвижного состава узкой колеи. Изготовления Кумбакского Метал. зав. Кумбаки, Горьковского края. Внутренний д. 540 мм. толщина обода бондажа 125 мм. толщина по гребню 155 мм. ширина обода (исключая гребень) 90 мм. Общая ширина обода 135 мм. Не быв. в деле. По наружному осмотру—ржавчин и других из'янов на поверхности не обнаружено. | Нов. | 5 | 102 |
| 52 | 2362 | Бак цилиндрический, открытый, сварной из 5 мм железа. На 3-х ножках из швеллеров д. 580 мм. l. 2970 мм. емкость 0,7 куб. метр. В днище штуцер д. 25 мм. на боковой поверхности на расстоянии 700 мм. от днища штуцера д. 76 мм. 14 и 25 мм. Годный. Покрыт ржавяниной внутри и снаружи. Местонахожд. гор. Могилев . . | — | 1 | 56 |
| 53 | 2142 | Баки цилиндрические д/жидкостей. д. 1800 мм. l. 6540 мм. емкостью 20 куб. мет. Материал 10 мм. котельн. железо. Цилиндрич. часть—сварная. Днищы клепанные. На верху в средн. части барабана имеется люк овальный формы 400×390 мм. закрывающийся крышкой на 2-х скобках. По концам барабана на верху также имеются 3 отверстия д. 40 мм. и 70 мм. с фланцами. Внизу таковое же отверстие д. 70 мм. Испытано давлением на 5 атм. Не быв. в употреб. Местонахожд. г. Могилев . | Нов. | 2 | 7815 |
| 54 | 2392 | Прибор регулировки тормозов легковых и грузовых автомашин № 32 вып. 1935 г. состоящие из 2-х кареток Габарит: 1300×800×350 мм. Каждая с электромотором 127/220 вольт, 1,3 квт. 1430 об. Тип. Н—2 20/4. Для каждой каретки имеется динамометр. На одной из кареток нет мотора. В остальном исправные. Местонахожд. г. Могилев . . . . . . . . . . . . | — | 2 | 184 |
| 55 | 2391 | Площадка для определения схождения угла передних колес автомобиля. Выпуска Бежицкого з-да „Гаро" В разобранном виде. Все детали на лицо. Исправные. Местонахожд. г. Могилев . . . . . . . | Нов. | 1 | 815 |
| 56 | 2709 | Стиральные центрофуги производства „Пензенского Мех. з-да" с нижним приводом выпуска 1935 г. размер вращающегося барабана д. 900 мм. высота 400 мм. наружный размер барабана с кожухом д. 1050, высота 700 мм. общие габариты 200×1050×1200 мм. вес центрофуги 1000 кгр. Емкость 32 кгр. Местонахождение г. Минск. . . . . . . . . . . | Нов. | 3 | 1286 |

ЕСЛИ ПРЕДЛОЖЕННОЕ В НАШИХ БЮЛЛЕТЕНЯХ ОБОРУДОВАНИЕ НЕ УДОВЛЕТВОРЯЕТ ВАШЕЙ ПОТРЕБНОСТИ, **ШЛИТЕ ВАШИ ПОДРОБНЫЕ ЗАЯВКИ И МЫ ПРИМЕМ МЕРЫ ДЛЯ ПОДЫСКАНИЯ НУЖНОГО ВАМ ОБОРУДОВАНИЯ.**

БЕСПЛАТНО.



